

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:12 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: UTILITY POD			
Job Number	: 26666						
Estimate Number	: 11783						
P.O. Number	: N/A			Part Number	: D2694		
This Issue	: 4/18/2006	S.O. No.	N/A	Drawing Number	: D2694 REV G		
Prsht Rev.	: NC			Project Number	: N/A		
First Issue	: N/A		Type	PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: G	
Previous Run	: 26146			Material	: N/A		
Written By	<u>Sig: COMMENT BELOW</u>			Due Date	: 5/12/2006		
Checked & Approved By	<u>KJ 06.04.18</u>			Qty:	1 Um: Each		
Comment	: Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF						

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0	D30011	Doubler	
Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s) Doubler Pick: Qty Part Number Description Batch 3 D3001-1 Doubler <u>B 19505</u> Ship to Delastek			
2.0	PG	PURCHASING	
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>1039</u> Description: D2202-1 Pod Lid D2202-3 Pod Base Supplier: Delastek Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required			
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached			
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK	
Comment: DIMENSIONAL CHECK Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.			

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-COMFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:12 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 D22049 Rubber Latches



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
5	D2204-9	Latch	<u>B22315</u>

6.0 D2429041 Spring Clip Ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2429-041	Spring Clip Assembly	<u>B27523</u>

7.0 D2462 Neoprene Seal



Comment: Qty.: 14.1660 f(s)/Unit Total : 14.1660 f(s)

Seal

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2462-1700	Neoprene Seal	<u>B22749</u>

8.0 D25281 Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
5	D2528-1	Backer Plate	<u>B22316</u>

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B	Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

9.0 D25283 Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
4	D2528-3	Backer Plate	B26152

10.0 D2569 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2569	Hinge	1526909

11.0 D3007041 Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D3007-041	Prop Assembly	B22500

12.0 AD64ABS Pop Rivets



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
38	AD64ABSRivet		M100725

AD62 AB3

13.0 AN45A Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	M100857

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

14.0 AN46A Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN4-6A Bolt M100478

15.0 AN526C632R7 Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN526C632R7 Screw M17864

16.0 AN960JD6 Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN960JD6 Washer M6085

17.0 AN960JD416 Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

21 AN960JD416 Washer M101369

18.0 MS21042L4 Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4) M19085

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: Date: 06/07/26
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

19.0 MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch
2 MS21042L06 Nut (or -06) M100993

✓

20.0 SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

ml 21/7/2006

21.0 QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

22.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



PPD 0350-602-011

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

MA PW

23.0 DC

DOCUMENT CONTROL



①

Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

DO 6/07/26

Job Completion



06.07.26

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. G
		D2694	SHEET 1 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
01.05.08		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	

RELEASED
01.05.16

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD64ABS	RIVET

GENERAL NOTES:

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE.
- 3) FOR D2569 HINGE:
 - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD.
 - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE.
 - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A.
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

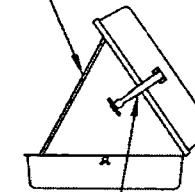
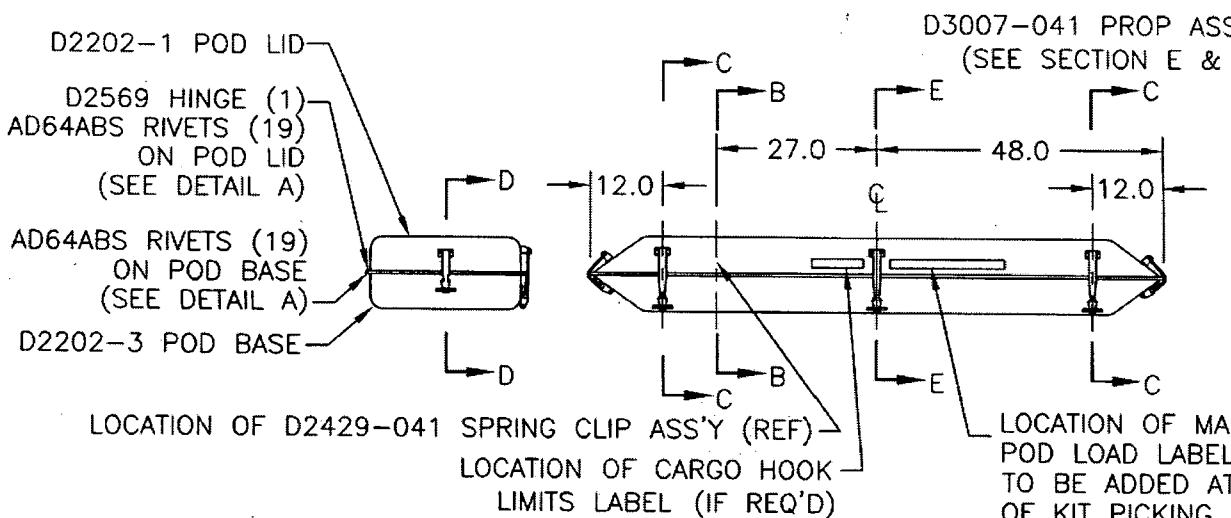
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *Z6666*

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

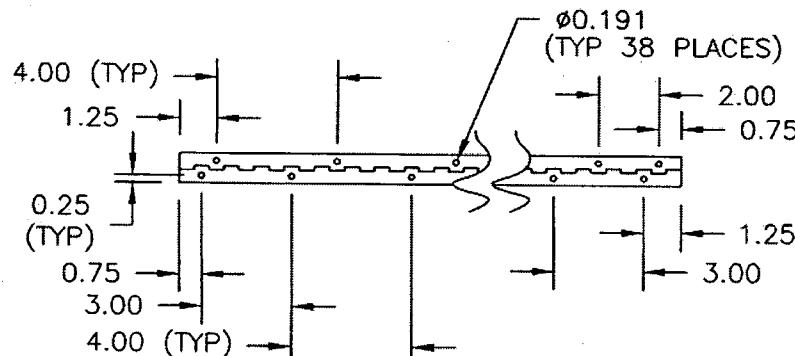


DART

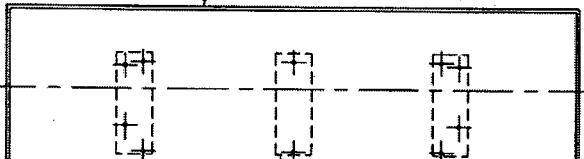
© DART 1997

DESIGN	CP	DRAWN BY	CP	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	✓	APPROVED	✓	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	01.05.08	DRAWING NO.	D2694	REV. G
TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SHEET 2 OF 4		SCALE
			01.05.16	1:30

DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE △3

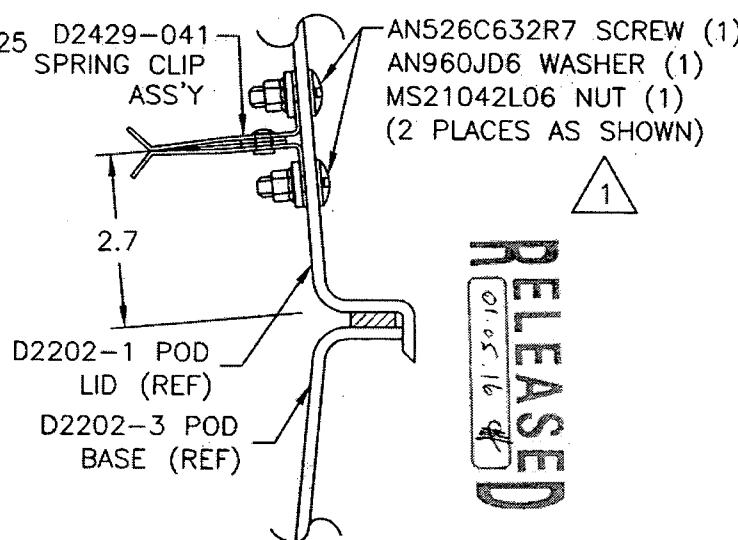


D2202-3 POD BASE (REF)
VIEW LOOKING DOWN



INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

SECTION B-B
SCALE 2:3



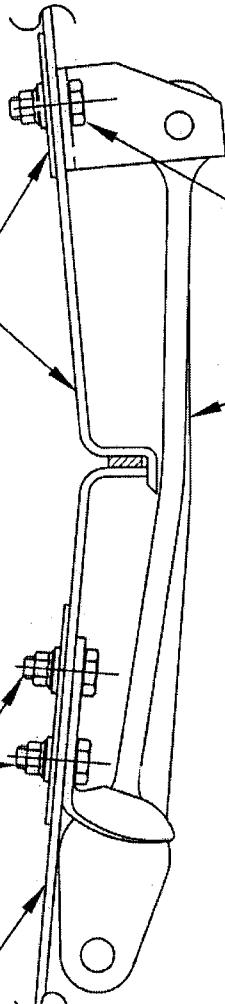
RELEASED
01.05.16

WORK ORDER NO. 2666
WITHOUT NOTICE

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. G
		D2694	SHEET 3 OF 4
DATE	TITLE	SCALE	
01.05.08	UTILITY POD ASSEMBLY	1:2	



AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

1

D2204-9 LATCH

SECTION C-C
SCALE 1:2

1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

D2202-3
POD BASE (REF)

D2202-1
POD LID
(REF)

3.00
(REF)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26606

1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

D2528-1
BACKER PLATE

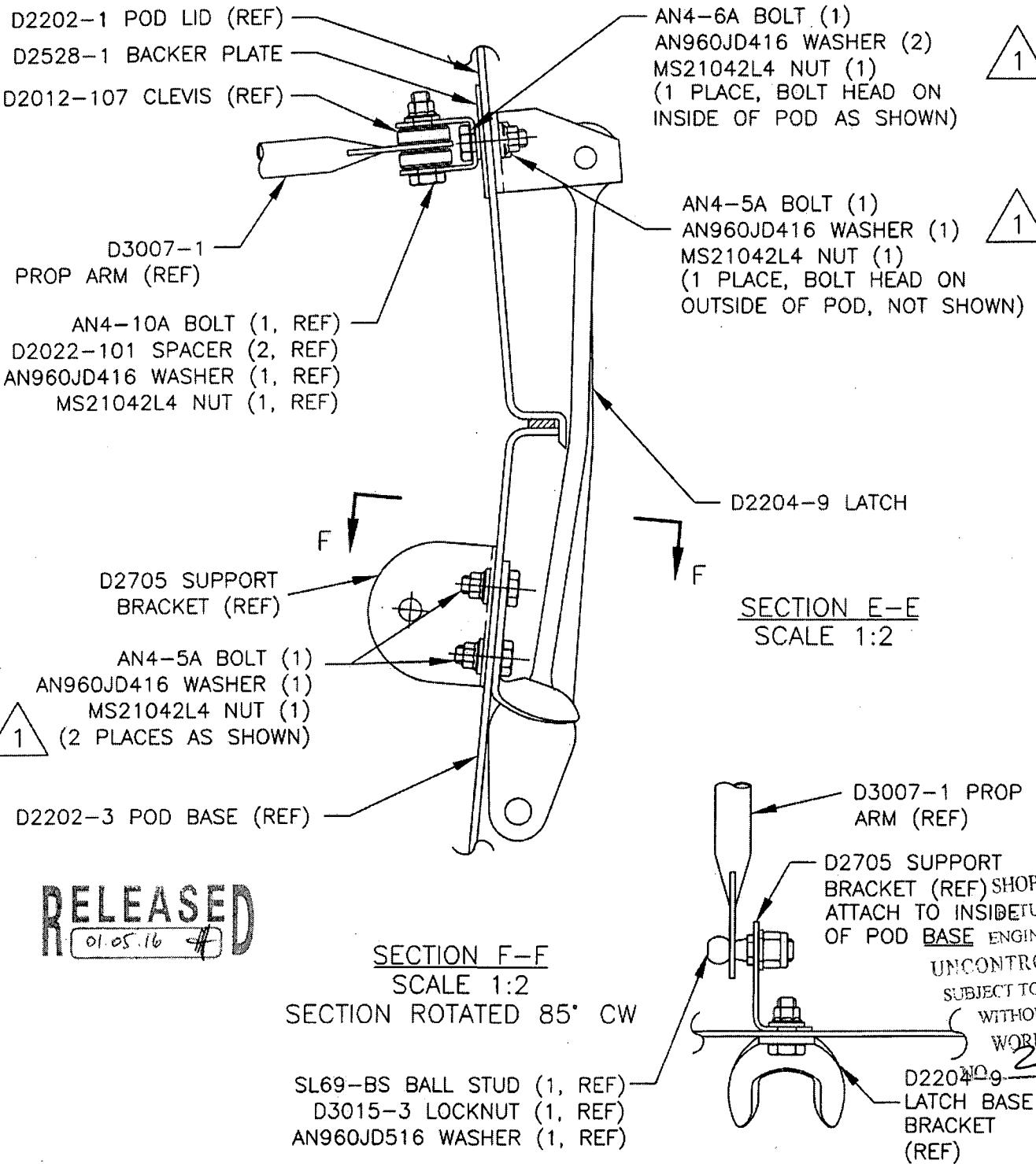
D2528-3
BACKER PLATE
D2202-3
POD BASE
(REF)

0.45
(REF)
1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

SECTION D-D
SCALE 1:2

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>CH</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D2694	REV. G SHEET 4 OF 4
DATE 01.05.08		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

**RELEASED**

01.05.08

DART



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. F
		D2202	SHEET 1 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
01.03.14		UTILITY POD LID AND BASE	NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	03.06.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	04.10.12	CHANGE FOAM P/N FOR NCR 798	

RELEASED
01.03.30

EFFECTIVE	DEOs
000 9217 Rev. A 01.09.26	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005

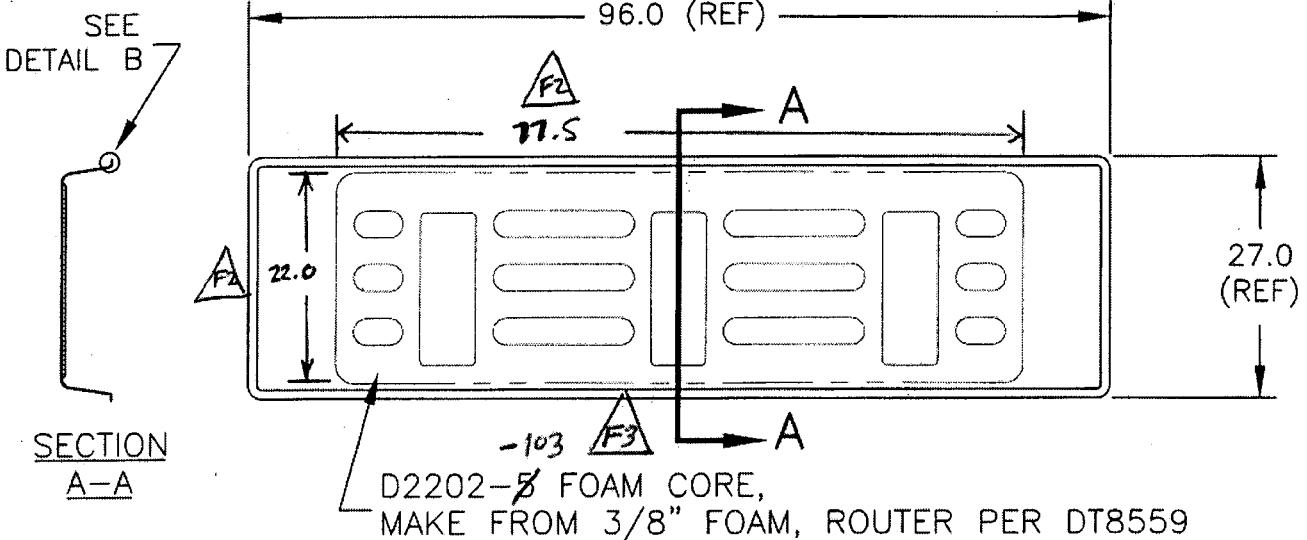
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26666

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DARTCOPY ISSUED
CP

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. F
		D2202	SHEET 2 OF 4
DATE	TITLE	SCALE	
01.03.14	UTILITY POD LID AND BASE	1:20	



0.75

DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

D2202-103 D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26666

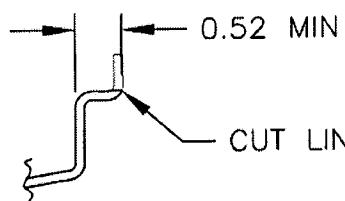
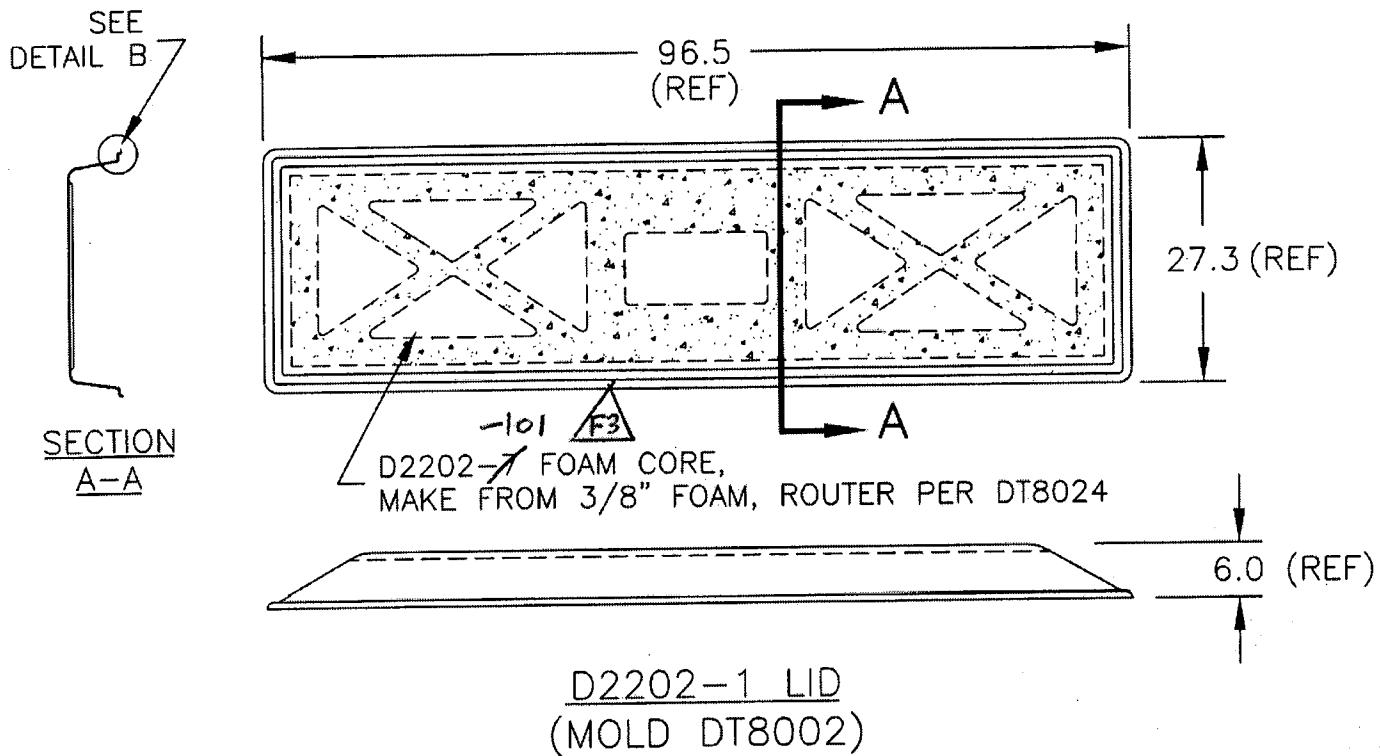
RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

CUT LINE D2202-101 D2202-7 FOAM CORE



5oz KEVLAR

9oz SATIN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26666

RELEASED
01.03.30 #

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DARTCOPY ISSUED
ON

DESIGN CP DRAWN BY CP

CHECKED APPROVED

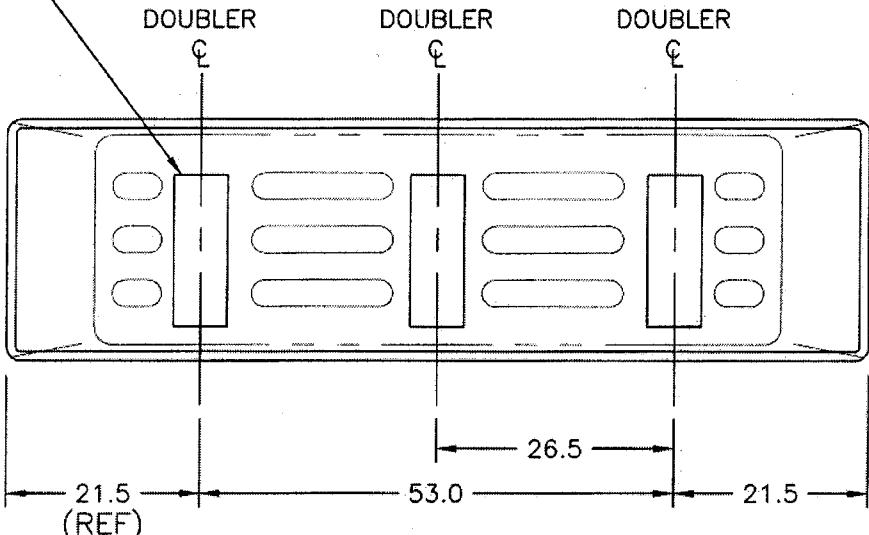
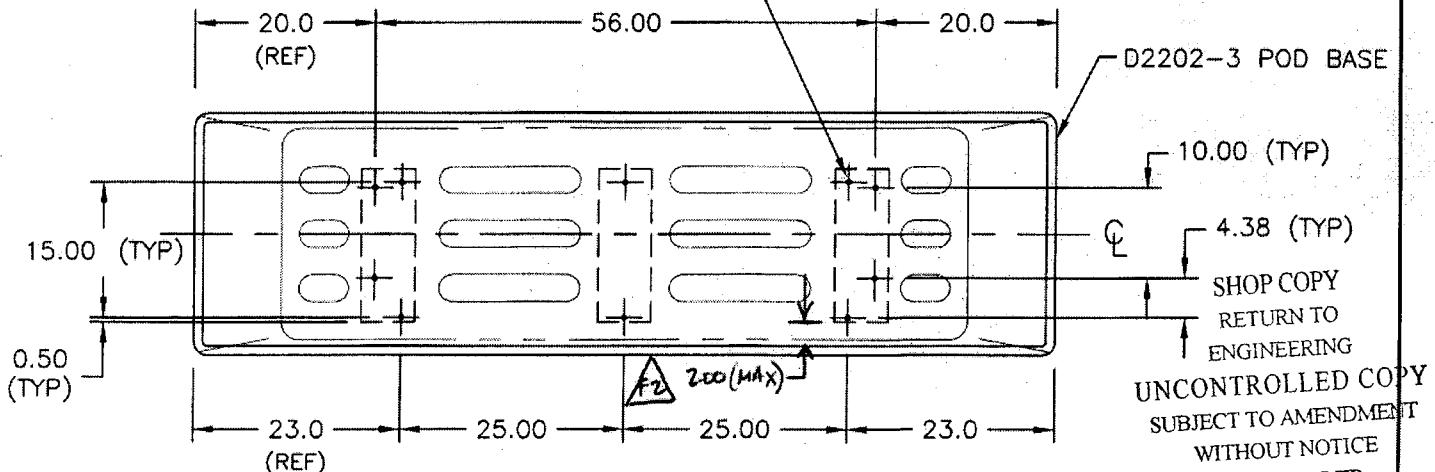
DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADADRAWING NO.
D2202

REV. F

SHEET 4 OF 4

DATE
01.03.14TITLE
UTILITY POD LID AND BASESCALE
1:20

BOND D3001-1 DOUBLER INSIDE POD (3 PLS.) WITH 2 PART EPOXY

D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATIONDRILL 10 HOLES Ø0.191 THROUGH
DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10747
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net 30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
12/07/06	19/04/06	4575	Linda Lacelle	PO00001039		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Utility Pod Lid	CFC & Process sheet required Référence DKA362-0015 DWG: REV. F	
				JOB: 22835	QTÉ: 1	
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Utility Pod Base	CFC & Process sheet required Référence DKA362-0016 DWG: REV. F	
				JOB: 22836	QTÉ: 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust. Adm. Quality Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 22836
Numéro Soumission : 1743
Numéro B.A. :
Cette fois : 2005-04-15 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - Type :
Job précédente : 20902



Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Article : DKC134-0015
Numéro Dessin : D2202
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : F
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2005-04-29 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Larrinée Dart Aerospace: D2202-3
N° de pièce Delstek Aeronautique: DKA362-0016
N° de pièce Delstek Composites: DKC134-0015
Process Sheet Fève.: 01

STOCK

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.03 GALLON(s)/Unit Total : 0.03 GALLON(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	
	PRÉPARATION DU MÔULE	
	Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.	
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
	Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>152074</u>
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)	Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>
5.0	AC0260	Acetone
	Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)	Acetone
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

PRÉPARATION DU MATERIEL

Faire la préparation du matériel :

14-11-05

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%

Date: Vendredi, 2000-07-10 10:16:00

Utilisateur: Marc Dubé

Client: DART Dart Aerospace Ltd
Numéro Job: 22836

Feuille de Procédé

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	D'acétone.	
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20 0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT		
<p>À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.</p> <p>Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.</p> <p style="text-align: right;"><i>14-11-05</i></p>		
Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)		
8.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y		
N° de Lot: <i>157811</i>		
9.0	AAC0319	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll
Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll		
N° de Lot: <i>14229-1</i>		
10.0	AC0073	Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251
Commentair Qty.: 8.375 METRE CAR(s)/Unit Total : 8.375 METRE CAR(s) Tissu Blanc a Delamine 1.5 M #3003251		
11.0	AC0085	Film durisol # 3001792
Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Film durisol # 3001792		
12.0	AC0348	Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752
Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752		
13.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		
14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltc.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot:

17.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premiers plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: Vendredi, 2000-01-10 10:00:00

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq. : Machine ou Opération:

Description :

19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

15-11-05



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

20.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

15-11-05



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21.0 AAC0652

Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

Commentair Qty.: 0.060 UNITE(s)/Unit Total : 0.060 UNITE(s)

Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

N° de Lot: N.A.

22.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

23.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

15-11-06

24.0 DKC134-0021

D2202-5 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) N° de Lot: /-42721

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Llc.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. Laisser sécher pendant 2 heures. E 1/06/06
26.0	AAC0452	Polybond B46F
		Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1 2/06 E
27.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F E 2/06.
28.0	POCHE A VIDE	EFFECTUER LA POCHE A VIDE
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher 1 heure. E 2/06
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
		Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 1-5628-2
30.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
		Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 5/292.
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyseur DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. E 5/06 S.V.

Date: vendredi, 2009-07-10 10:10:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 22836

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
32.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS	Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de la résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir faire un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz) <i>C.S.V. 5/06</i>
33.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE À VIDE	Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher jusqu'au lendemain. <i>C.S.V. 5/06</i>
34.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES	Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece. Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis. <i>C.S.V. 6/06</i>
35.0	AAC0646	MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591 Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s) MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591 N° de Lot: <i>1-5448-1</i>
36.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: <i>1-5548-1</i>
37.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE	Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace L'd.
Numéro Job: 22836Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polystop.

Laisser sécher jusqu'au lendemain

✓ 12 - 06

38.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

✓ 19 - 06

39.0

AAC0649

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-5592-1

40.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)

Araldite 2043 N° de Lot: ✓

41.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doublures N° D3001-1 selon le dessin.

Venir faire trois petites poches à vide localisées sur les trois doublures (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

✓ 22 - 06 ✓ Y.L.

42.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)

Araldite 2043

43.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublures à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

✓ 26 / 06 ✓

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

44.0 AAC0573

Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total: 0.4333 GALLON(s)

Primer N° URO1144S N° de Lot: 1-5390-1

45.0 AAC0576

Dupont Activator N° 1125S (Pint)

Commentair Qty.: 0.6933 UNITE(s)/Unit Total: 0.6933 UNITE(s)

Dupont Activator N° 1125S (Pint) N° de Lot: 1-5396-3.

46.0 AAC0577

Dupont Converter N° 1175S (Gallon)

Commentair Qty.: 0.1300 GALLON(s)/Unit Total: 0.1300 GALLON(s)

Dupont Converter N° 1175S (Gallon) N° de Lot: j - 5535-3.

47.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S

20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S

30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

✓ 3-07

48.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

✓ 3-07

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

49.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0 0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

✓ 11-07

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:36
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 22836

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
50.0	AAC0573	Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total: 0.2167 GALLON(s)
Primer N° URO1144S 1 - 5390 - 1

51.0 AAC0576 Dupont Activator N° 1125S (Pint).

Commentair Qty.: 0.3467 UNITE (s)/Unit Total: 0.3467 UNITE(s)
Dupont Activator N° 1 25S (Pint) 1 - 5390 - 3.

52.0 AAC0577 Dupont Converter N° 1175S (Gallon)

Commentair Qty.: 0.0650 GALLON(s)/Unit Total: 0.0650 GALLON(s)
Dupont Converter N° 175S (Gallon) 1 - 5535 - 3.

53.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S
20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S
30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

11-07

54.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod Base

Laisser sécher pendant 3 heures.

11-07

55.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

12-07-06



Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Emballage QT 1 12/7/04



Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FOAM CORE
Numéro Job : 21021		Numéro Article : DKC134-0022
Numéro Soumission : 1717		Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-02-11	No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Core-Cell A500
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2005-02-18
Job précédente : 20904		Qté: 1 UdM: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	Découpe du Foam Core N° D2202-7 Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid Process Sheet Rév.: 01	



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC0317	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick
Commentair Qty.:	0.500 FEUILLE(s)/Unit	Total : 0.500 FEUILLE(s)
	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick	
2.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

11-02-05

Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	TRIMAGE DE FINITION
Faire le set-up sur la machine à découper	
Faire le trimage du foam core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.	
Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024	607 1-4272-1
3.0 INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	INSPECTION GÉNÉRALE
Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024	





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10747
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via	F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
12/07/06	19/04/06	4575	Linda Lacelle	PO00001039	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Utility Pod Lid CFC & Process sheet required Référence DKA362-0015 DWG: REV. F JOB: 22835 QTÉ: 1	
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Utility Pod Base CFC & Process sheet required Référence DKA362-0016 DWG: REV. F JOB: 22836 QTÉ: 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 22835
Numéro Soumission : 1742
Numéro B.A. :
Cette fois : 2005-04-15 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 20901



Nom Dessin : UTILITY POD LID
Numéro Article : DKC134-0014
Numéro Dessin : D2202
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : F
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2005-04-29 Qté: 1 UdM: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014
Process Sheet Rév.: 01

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.03 GALLON(s)/Unit Total : 0.03 GALLON(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

26-04-05 QB

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
	Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>1-4784-1</u>
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)	Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>
5.0	AC0260	Acetone
	Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)	Acetone
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

26-04-05 QB

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 22835

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

D'acétone.

7.0 GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissemement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

2804-05 
4

8.0 AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-465C-1

9.0 AC0073

Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251

Commentair Qty.: 8.375 METRE CAR(s)/Unit Total : 8.375 METRE CAR(s)

Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251

10.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll 1-4228-1

11.0 AC0085

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)

Film durisol # 3001792

12.0 AC0348

Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)

Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752

13.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

21-04-05



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-4897-1

17.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

4292

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

21-04-05



19.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

21-04-05



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 22835		Numéro Article: DKC134-0014
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	EFFECTUER LA POCHE A VIDE
	Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.	
	Laisser sécher jusqu'au lendemain.	<i>21-04-05</i>
21.0	AAC0652	Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620
Commentair	Qty.: 0.060 UNITE(s)/Unit Total : 0.060 UNITE(s)	Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620
	N° de Lot: <i>1-4940-2</i>	
22.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair	Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)	Catalyst N° DDM-9 <i>4292</i>
23.0	DKC134-0022	D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)
Commentair	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)	D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid) <i>21021</i>
		<i>1-4272-1</i>
24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	PRÉPARATION DU MATÉRIEL
	Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.	<i>19-05-05</i>
25.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES
	À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.	
	Laisser sécher pendant deux heures.	<i>24-05-05</i>
26.0	AAC0452	Polybond B46F
Commentair	Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)	Polybond B46F N° de Lot: <i>1-4932-1</i>

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	24-05-05
	Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F	
28.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE	
	Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.	
	Laisser sécher 1 heure.	24-05-05
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	1-4940-2
30.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9	4292
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATERIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.	25-05-05
32.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS	
	Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)	
	Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)	25-05-05

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

33.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

STOCK

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

25-05-05



34.0 DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

26-05-05



35.0 AAC0646

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-5541-1

36.0 AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-5541-1

37.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polystop.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

27-05-05

DR

38.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:33
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job:	22835	Numéro Article: DKC134-0014
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B	
	Autocontrôle du trimage du pod.	30-05-05 DR
39.0	AAC0573 AAC0671	Primer N° URO1144S
	Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total : 0.4333 GALLON(s)	1-5535-1
	Primer N° URO1144S	
40.0	AAC0576 AAC0670	Dupont Activator N° 1125S (Pint)
	Commentair Qty.: 0.6933 UNITE(s)/Unit Total : 0.6933 UNITE(s)	1-5535-2
	Dupont Activator N° 1125S (Pint)	
41.0	AAC0577 AAC0672	Dupont Converter N° 1175S (Gallon)
	Commentair Qty.: 0.1300 GALLON(s)/Unit Total : 0.1300 GALLON(s)	1-5535-3
	Dupont Converter N° 1175S (Gallon)	
42.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:	
	Primer 1144S	
	20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S	
	30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S	DR 2-05-05
43.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	
	APPLICATION DE PEINTURE	
	Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)	
	Laisser sécher pendant 3 heures.	2-05-05 DR
	Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)	
44.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	FINITION PIÈCE DART	
	Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.	34-05-05 PR

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:33
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
45.0	AAC0573 AAC0671	Primer N° URO1144S Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s) Primer N° URO1144S 1-5535-1
46.0	AAC0370 AAC0672	Dupont Activator N° 1125S (Pint) Commentair Qty.: 0.3467 UNITE(s)/Unit Total : 0.3467 UNITE(s) Dupont Activator N° 1125S (Pint) 1-5535-2
47.0	AAC0577 AAC0670	Dupont Converter N° 1175S (Gallon) Commentair Qty.: 0.0650 GALLON(s)/Unit Total : 0.0650 GALLON(s) Dupont Converter N° 1175S (Gallon) 1-5535-3
48.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S

8-06-07 DR

20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S

30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

49.0 PEINT/ PRIMER 2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid.

8-06-07 DR

Laisser sécher pendant 3 heures.

50.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

12-07-06



Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Emballage

QT 1 12/07/06



Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FOAM CORE
Numéro Job : 21021		Numéro Article : DKC134-0022
Numéro Soumission : 1717		Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-02-11	No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Core-Cell A500
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2005-02-18
Job précédente : 20904		Qté: 1 UdM: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	Découpe du Foam Core N° D2202-7 Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid Process Sheet Rév.: 01	



Produit additionnel

Numéro Job:	
-------------	--

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC0317	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick
Commentair Qty.: 0.500 FEUILLE(s)/Unit Total :		0.500 FEUILLE(s) ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick <i>1-5313-1</i>
2.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs TRIMAGE DE FINITION Faire le set-up sur la machine à découper Faire le trimage du foam core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.	<i>11-02-05</i>
Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024	<i>lot 1-4272-1</i>

3.0 INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024	

Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FOAM CORE
Numéro Job : 21021		Numéro Article : DKC134-0022
Numéro Soumission : 1717		Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-02-11	No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Core-Cell A500
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2005-02-18
Job précédente : 20904		Qté: 1 UdM: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	Découpe du Foar Core N° D2202-7 Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid Process Sheet Rév.: 01	



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC0317	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick.
Commentair Qty.:	0.500 FEUILLE(s)/Unit	Total : 0.500 FEUILLE(s)
	- ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick	1-5313-1
2.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

11-02-05

TRIMAGE DE FINITION

Faire le set-up sur la machine à découper

Faire le trimage du foarr core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.

Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024

607 1-4272-1

3.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024

